



CONFÉDÉRATION SUISSE

BUREAU FÉDÉRAL DE LA PROPRIÉTÉ INTELLECTUELLE

EXPOSÉ D'INVENTION

Publié le 31 décembre 1958

Classe 25 b

Clifford Van Scoy Jordan, Maywood (N. J., USA), est mentionné comme étant l'inventeur

BREVET PRINCIPAL

Electro-Seal Corporation, Maywood (N.J., USA)

Demande déposée : 25 avril 1956, 18 h. — Brevet enregistré : 15 novembre 1958

**Insigne en tissu**

Les insignes en tissu à fixer sur des vêtements sont généralement montés sur les articles d'habillement par leur partie marginale ou par leur bord que l'on coud ou que l'on pique sur les vêtements. Le résultat est satisfaisant au point de vue de l'aspect, mais le prix de revient en est élevé en raison de la dépense de temps et d'adresse nécessaire pour une telle finition.

10 L'invention a pour but d'abaisser le prix de revient et de la pose de ces insignes et a pour objet un insigne en tissu, caractérisé en ce que le tissu comprend des fils thermoplastiques disposés sur au moins une zone marginale de celui-ci, ces fils étant apparents sur au moins une face du tissu, de façon à permettre d'assurer la fixation de l'insigne sur une surface de support par action de la chaleur et de la pression.

20 Le dessin annexé représente, à titre d'exemple, plusieurs formes d'exécution de l'insigne, objet de l'invention, ainsi que des variantes.

La fig. 1 est une vue partielle en plan d'une bande destinée à former les insignes, cette vue représentant l'une des différentes zones espacées dans lesquelles un fil thermoplastique est tissé avec le tissu de la bande.

La fig. 1A est une vue fragmentaire correspondant à la fig. 1 et représentant une variante dans laquelle la trame thermoplastique est tissée dans la trame normale du tissu.

La fig. 2 est une vue en perspective d'une bande destinée à former les insignes et montrant plusieurs zones thermoplastiques espacées dans le sens longitudinal.

La fig. 3 est une vue en perspective d'un insigne lorsqu'il a été coupé dans la bande représentée en fig. 2.

La fig. 4 est une vue en perspective représentant l'insigne comportant des zones marginales thermoplastiques repliées vers l'arrière.

La fig. 5 représente la fixation de l'insigne conforme à la fig. 4.

La fig. 6 représente une bande, laquelle sera découpée selon une variante de la fig. 2.

Cette bande comporte également un motif, lequel n'a pas été représenté par raison de simplification.

La fig. 7 est une vue en perspective de l'insigne découpé dans cette bande.

La fig. 8 est une vue en perspective de l'insigne suivant la fig. 7 dont la partie extrême est repliée vers l'arrière.

La fig. 9 représente en coupe l'insigne de la fig. 8, fixé à une partie de vêtement.

La fig. 10 est une vue en perspective d'un insigne dont les fils thermoplastiques sont disposés le long des quatre bords.

La fig. 11 est une vue d'un insigne comportant des fils thermoplastiques le long de deux zones marginales latérales.

La fig. 12 est une vue en perspective présentant la zone thermoplastique le long d'un seul bord de l'insigne.

La fig. 13 est une vue en plan d'un insigne de forme particulière.

La fig. 14 est une vue en perspective de l'insigne muni d'une zone thermoplastique le long d'une zone marginale longitudinale et des deux zones latérales.

Les fig. 1 et 2 représentent une bande 10 d'une constitution fibreuse naturelle ou synthétique, par exemple en coton ou en soie. Cette bande présente des zones thermoplastiques 11 espacées l'une par rapport à l'autre sur toute sa longueur, ces zones 11 sont rectangulaires et leur écartement obtenu en cours de fabrication peut être irrégulier ou régulier suivant les convenances en cours de fabrication.

Le tissu est tissé avec des fils de chaîne 12 et des fils de trame 13 et présente une face avant et une face arrière. Un fil de trame supplémentaire non représenté formant le motif est inséré à points coulés le long d'une surface de la bande et est tissé de manière à traverser celle-ci jusqu'à la surface opposée suivant les vides du motif désiré qui doit apparaître sur la face avant. De plus, le fil de trame formant le motif et qui n'est pas représenté passe par-dessus les zones 11 en formant un seul fil porteur, bien que l'on puisse avoir recours à toute disposition désirée pour cela.

Les zones 11 comportent des fils thermoplastiques 14 qui, comme représenté en fig. 1, sont insérés par points coulés dans le tissu de la bande en sautant par-dessus d'autres fils sur la face avant de la bande. Toutefois, on

peut insérer ces fils thermoplastiques ou ces filaments à base de polyamide sur les deux faces de la bande par points coulés, comme représenté, ou bien on peut les tisser comme le sont les fils de trame 13.

La bande 10, ainsi pourvue de zones 11 dans lesquelles est tissé le fil thermoplastique, est coupée le long de lignes transversales 15 (fig. 2), ce qui produit des insignes comme représenté en fig. 3, ces insignes comportant des parties marginales extrêmes 11a et 11b.

Lorsqu'on veut fixer un insigne 16 sur un vêtement 6 (fig. 5), on replie vers l'arrière les parties marginales extrêmes 11a et 11b, comme représenté en fig. 4, ensuite on applique ces parties marginales sur le vêtement et on les fait adhérer au vêtement uniquement sous l'action de la chaleur et de la pression.

Cette disposition supprime non seulement l'utilisation d'un adhésif ou de solvants, mais elle permet de plus d'obtenir un insigne dont la face visible ne laisse pas voir la fixation lorsqu'il est mis en place.

Suivant la variante de la fig. 6, les insignes représentés en fig. 7 sont obtenus par coupe de la bande 10 suivant les lignes 17.

Cet insigne 18 présente une zone thermoplastique 18a au voisinage d'une seule extrémité, et lorsqu'on veut fixer cet insigne 18 sur un vêtement 6 (fig. 9), on replie la partie marginale 18a vers l'arrière, comme représenté à la fig. 8, on l'applique sur le vêtement, et on l'y assujettit sous l'action de la chaleur et de la pression.

Suivant une variante de l'insigne représenté à la fig. 10, cet insigne étant constitué simplement par un morceau de tissu sans motif particulier, la zone thermoplastique 19a s'étend sur toute la périphérie de l'insigne. Si cette zone apparaît à l'arrière de l'étoffe, l'insigne peut être fixé sans que l'on ait à replier la zone marginale thermoplastique. Lorsque le fil thermoplastique est tissé uniformément sur les deux faces, le motif de l'insigne peut être disposé sur l'une ou l'autre de ces faces.

Une autre variante de l'insigne représentée à la fig. 11 présente une zone thermoplastique 20a le long des deux bords latéraux, les deux zones ainsi formées pouvant être prévues aussi bien sur la face avant que sur la face arrière de l'insigne.

Suivant une autre variante représentée à la fig. 12, l'insigne 21 contient des fils thermoplastiques 21a au bord supérieur de l'insigne, et ces fils peuvent apparaître à la vue sur la face avant, sur la face arrière ou sur les deux faces du tissu.

L'insigne peut également présenter des motifs tels que des chevrons, des monogrammes ou des écussons tissés ou brodés. Ces insignes comportent une zone thermoplastique marginale continue 22a visible, soit à l'avant, soit à l'arrière de l'insigne.

L'insigne 23, représenté à la fig. 14, comporte une zone thermoplastique 23a le long de son bord inférieur ou supérieur, et le long de ses deux bords latéraux. Cette forme d'exécution a pour objet de faciliter la mise en place d'un autre insigne, par exemple d'une marque de commerce, qui peut facilement être appliquée le long de la zone thermoplastique 23a après que l'insigne 23 a déjà été fixé. Cette forme d'exécution est avantageuse par exemple lorsque les insignes sont fixés à des vêtements par le fabricant et que celui-ci livre ces vêtements à plusieurs maisons de commerce.

Suivant la forme d'exécution de la fig. 14, le fil ou filament de trame thermoplastique est tissé une fois par-dessus et par dessous chacun des fils de chaîne 12. De plus, chaque fil thermoplastique 14 remplace l'un des fils normaux de remplissage ou de trame 13, de telle sorte qu'il y a moins de fils de trame 13 dans chaque élément qui est rempli ou terminé par le tissage, dans cet élément, de fils thermoplastiques 14.

REVENDICATION :

Insigne en tissu, caractérisé en ce que le tissu comprend des fils thermoplastiques disposés sur au moins une zone marginale de celui-ci, ces fils étant apparents sur au moins une face du tissu, de façon à permettre d'assurer la fixation de l'insigne sur une surface de support par action de la chaleur et de la pression.

SOUS-REVENDICATIONS :

1. Insigne selon la revendication, caractérisé en ce que les fils thermoplastiques de la zone marginale sont visibles sur l'avant, cette zone étant destinée à être repliée contre le revers du tissu lors de la fixation de l'insigne à son support.

2. Insigne selon la revendication, caractérisé en ce qu'il est muni de fils thermoplastiques sur deux zones marginales.

3. Insigne selon la revendication, caractérisé en ce que la zone marginale munie de fils thermoplastiques s'étend le long d'un seul bord du tissu.

Elecro-Seal Corporation

Mandataire : André Schott, Genève

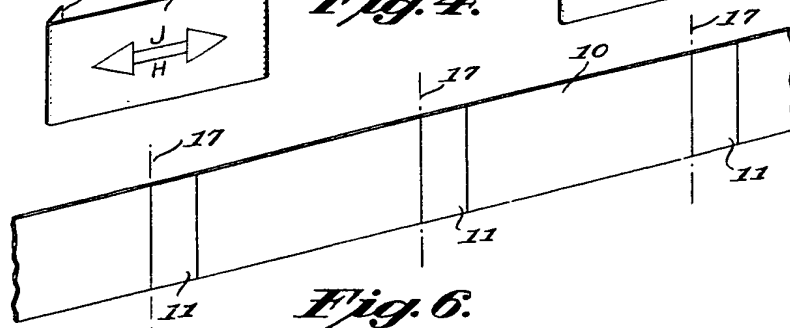
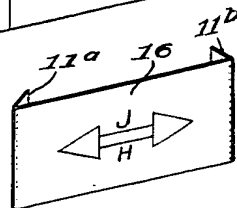
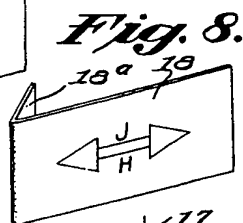
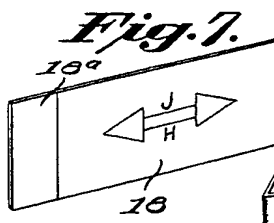
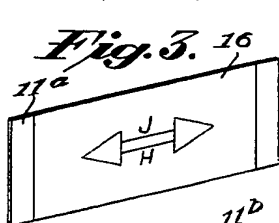
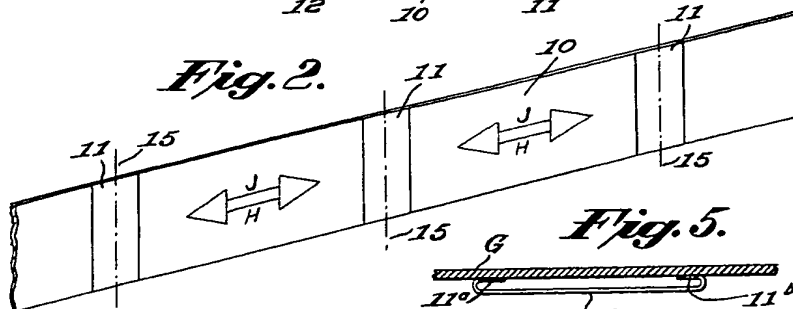
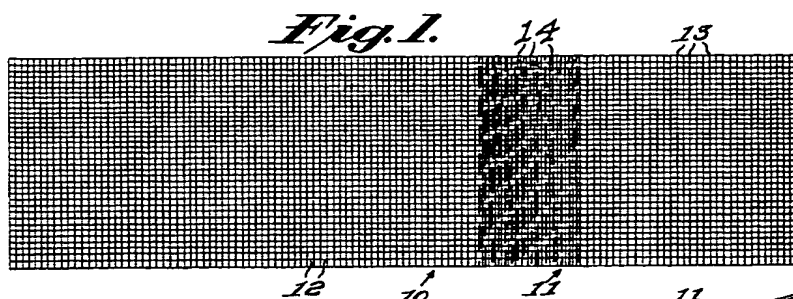


Fig. 10.

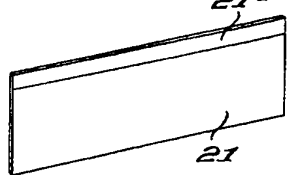
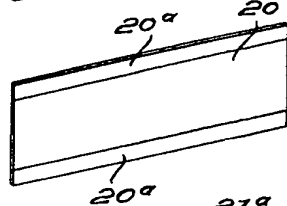
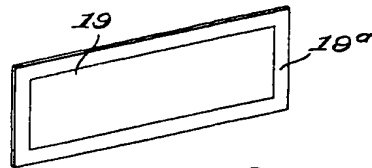


Fig. 12.

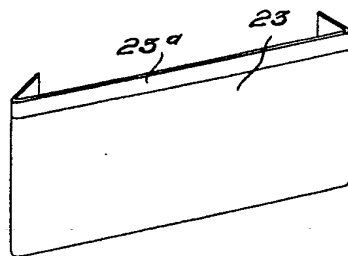


Fig. 13.

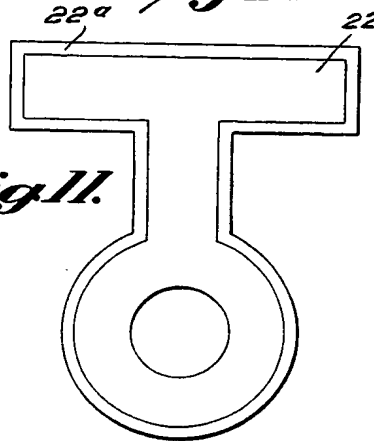


Fig. 11.

Fig. 14.

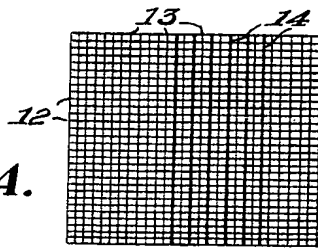


Fig. 1A.

Fig. 9.



